IM2049
02/2013
Rev. 0

POWER WAVE STT module CE

MANUEL D'UTILISATION

FRENCH

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L
c/o Balmes, 89 – 8° 2a, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Fabricant et propriétaire de la documentation technique:	The Lincoln Electric Company
Adresse:	22801 St. Clair Ave. Cleveland Ohio 44117-1199 USA
Entreprise CE:	Lincoln Electric Europe S.L.
Adresse:	c/o Balmes, 89 - 8^0 2^a 08008 Barcelone SPAIN
déclare par les présentes que les matériels de soudage:	Power Wave S350 CE, y compris les options et les accessoires, Power Wave S500 CE, y compris les options et les accessoires, Module STT
Références commerciales:	K2823, le code peut également contenir des préfixes et des suffixes K3168, le code peut également contenir des préfixes et des suffixes K2921, le code peut également contenir des préfixes et des suffixes
sont conformes aux Directives du Conseil et à leurs modifications:	Directive CEM 2004/108/CE Directive « basse tension » 2006/95/CE
Normes:	EN 60974-1, Matériel de soudage à l'arc – Partie 1 : Sources de courant de soudage, 2005 EN 60974-10, Matériel de soudage à l'arc – Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM), 2003

CE '12 (K3168)
'10 (K2823)
'10 (K2921)

Frank Stupczy, Manufacturer

Compliance Engineering Manager
2 novembre 2012

Dario Gatti, European Community Representative
European Engineering Director Machines
6 novembre 2012

12/05

MERCI! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

Nom du modèle:	
.....	
Numéros de Code et Série:	
.....	.....
Lieu et Date d'acquisition:	
.....	.....

INDICE FRANÇAIS

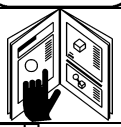
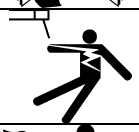
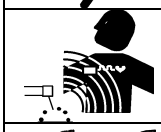
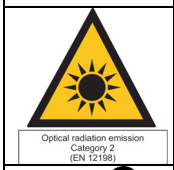
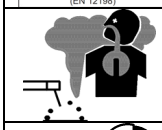
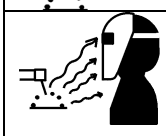
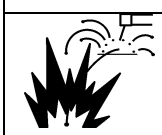
Sécurité 1
Instructions d'installation et d'utilisation 2
Compatibilité Electromagnétique (CEM) 8
Caractéristiques Techniques 9
DEEE (WEEE) 9
Pièces de Rechange 9
Schéma Electrique 9

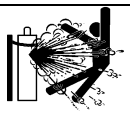
Sécurité

01/11

ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.
	UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse…) et isolez-vous.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur. MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.
	LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.
	RADIATION OPTIQUE ARTIFICIELLE: Conformément aux exigences de la directive 2006/25/EC et de la norme EN 12198, cet équipement est classé catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Equipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN169.
	FUMEES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.
	LES ETINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de soudage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne soudez pas de réservoirs, fûts, containers… avant de vous être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. N'utilisez jamais cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.

	LES MATERIAUX SOUDES SONT BRULANTS: Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.
	SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.
	UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles…
	LE BRUIT ÉMIS DURANT LE SOUDAGE PEUT ÊTRE DANGEREUX : l'arc de soudage peut émettre du bruit à un niveau élevé de 85 dB pendant une journée de travail de 8 heures. Les soudeurs utilisant des appareils de soudage doivent porter des protecteurs auditifs /annexe n° 2 pour le Décret du Secrétaire au Travail et à la Politique Sociale du 17.06 1998 – Dz.U. N° 79 pos. 513/. En vertu du Décret du Secrétaire à la Santé et à la Protection Sociale du 09.07.1996 /Dz.U. N° 68 pos. 194/, les employeurs sont tenus de procéder à des contrôles et des mesures des facteurs ayant un effet nocif sur la santé.
	LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES : le présent appareil possède des pièces mécaniques mobiles susceptibles de provoquer de graves blessures. Tenez vos mains, votre corps et vos vêtements éloignés de ces pièces mobiles lors du démarrage, du fonctionnement et de la maintenance de l'appareil.

Instructions d'installation et d'utilisation

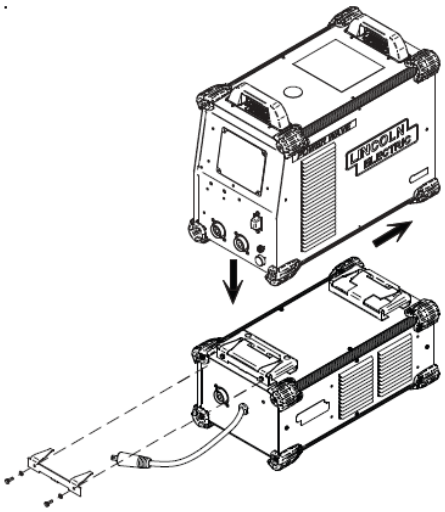
Lisez attentivement la totalité de cette section avant d'installer ou d'utiliser l'appareil.

Emplacement et environnement

Montez le Module STT directement sur la partie inférieure d'une source d'alimentation compatible Power Wave, série « S » en utilisant le mécanisme à verrouillage rapide, tel qu'illustré.
Cet appareil peut fonctionner dans des environnements difficiles et être utilisé à l'extérieur. Il est cependant impératif de respecter des mesures préventives simples pour lui garantir une longue durée de service et un fonctionnement durable.

- Placez l'appareil dans un lieu permettant la libre circulation de l'air frais pour ne pas restreindre la circulation à l'intérieur et à l'extérieur des ouïes d'aération.
- Évitez au maximum les emplacements susceptibles de favoriser l'introduction de saleté et de poussière dans l'appareil. L'utilisation de filtres à air sur l'admission d'air n'est pas recommandée en raison des risques de limitation du débit d'air. Le non respect de ces consignes peut entraîner des températures de fonctionnement excessives et des arrêts intempestifs.
- Maintenez l'appareil dans un endroit sec. Protégez-le de la pluie et de la neige. Ne le placez pas sur un sol mouillé ou dans des flaques d'eau.
- N'installez pas l'ensemble source d'alimentation Power Wave, série « S » et module STT sur des surfaces combustibles.

Figure A.1



Branchements des câbles de commande Directives générales

On utilisera toujours des câbles de commande d'origine Lincoln (sauf indication contraire). Les câblesLincoln sont conçus exclusivement pour les besoins de communication et d'alimentation des systèmes Power Wave. La plupart sont prévus pour être branchés bout à bout afin de faciliter une extension. En général, on recommande de ne pas dépasser une longueur totale de 30,5 m. L'utilisation de câbles non normalisés, en particulier en longueurs supérieures à 7,6 m, peut générer des problèmes de communication (arrêts du système), une accélération insuffisante du moteur (mauvais amorçage de l'arc) et une faible force d'entraînement du fil (problèmes d'alimentation du fil). Utilisez toujours la longueur de câble de commande la plus courte possible et N'ENROULEZ PAS trop de câble sur la bobine.

⚠AVERTISSEMENT

Pour la mise en place du câble, on obtiendra les meilleurs résultats avec un cheminement des câbles de commande séparé des câbles de soudage ; ceci réduit la possibilité d'interférence entre les courants élevés passant par les câbles de soudage et les signaux de faible puissance dans les câbles de commande. Ces recommandations s'appliquent à tous les câbles de communication, y compris aux connexions ArcLink®.

Connexion entre la Source d'Alimentation et le module STT® (Arclink® et les « pigtails » E/S différentiel)

Les connexions « pigtail » sur le Module STT® comprennent toutes les lignes de signaux et de puissance nécessaires à un bon fonctionnement. Le Module STT® étant solidement fixé à la source d'alimentation, branchez les pigtails à leurs prises respectives à l'arrière de l'appareil conformément au schéma de raccordement situé dans la **« Section Installation »**.

Instructions Particulières : K2921-1

Un kit spécial de prises ArcLink® et E/S Différentiel est fourni avec le Module STT® pour l'installation dans la source d'alimentation hôte. Suivez les instructions fournies avec le kit. (fiche d'instructions de référence M22499-1).

Raccordements de l'électrode et de la pièce

Raccordez les câbles d'électrode et de pièce conformément aux schémas de raccordement inclus dans ce document. La dimension et le cheminement des câbles suivront la configuration suivante:

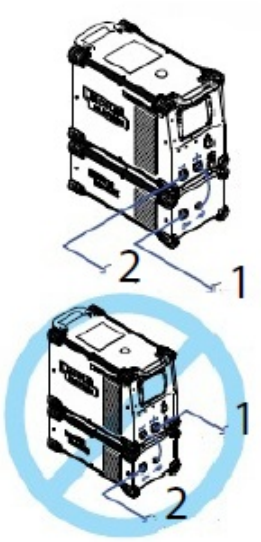
- **Polarité d'électrode positive:** Dans la plupart des applications de soudage, l'électrode est reliée au positif (+). Pour ces applications, branchez le câble d'électrode entre la plaque d'alimentation du dévidoir et la borne de sortie sur le Module STT. Raccorder un câble de masse entre la borne de soudage négative (-) de la source d'alimentation et la pièce à souder conformément au Schéma de Raccordement. **(Voir Figure a.5)**
- **Polarité d'électrode négative :** Le procédé STT NE peut PAS être appliqué avec la polarité d'électrode négative. Toutefois, pour les procédés autres que STT nécessitant une polarité négative, comme dans certaines applications de fil fourré sans gaz, on devra inverser les connexions d'électrode et de pièce à la charge, et NON à l'entrée sur le Module STT. Branchez le câble d'électrode à la borne négative (-) de la source d'alimentation et le câble de pièce à la borne de sortie du Module STT suivant le Schéma de Raccordement de Polarité Négative. **(Voir Figure a.2)**

⚠ AVERTISSEMENT

N'inversez jamais la polarité à l'entrée du module STT (Ne branchez pas la borne négative de la source d'alimentation à la borne d'entrée du module STT). Cela peut endommager le module STT!

CONNEXION DE POLARITÉ NÉGATIVE (à ne pas utiliser pour le procédé STT)

Figure A.2

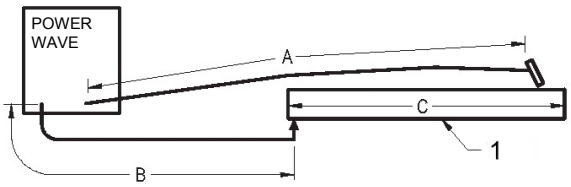


1. A la masse;
2. A l'électrode (dévidoir d'alimentation).

L'INDUCTANCE DE CÂBLE ET SES EFFETS SUR LE SOUDAGE

Une inductance de câble trop élevée provoquera une dégradation du rendement de soudage. Plusieurs facteurs interviennent dans l'inductance totale du système de câblage, y compris la dimension de câble et la zone de boucle. La zone de boucle est définie par la distance qui sépare les câbles d'électrode de ceux de masse, et par la longueur totale de boucle de soudage. La longueur de boucle de soudage est définie comme étant le total de la longueur du câble d'électrode (A) +du câble de masse (B) + du chemin de masse (C) (voir Figure A.3 ci-dessous). Pour minimiser l'inductance, utilisez toujours les câbles de dimension appropriée et autant que possible, faites passer les câbles d'électrode et de masse le plus près possible l'un de l'autre pour réduire la zone de boucle. Le facteur le plus important dans l'inductance de câble étant la longueur de boucle de soudage, évitez les trop grandes longueurs et n'enroulez pas trop de câble. Pour de grandes longueurs de pièce, un fil de masse glissant sera considéré comme maintenant la longueur totale de boucle de soudage la plus courte possible.

Figure A.3



1. Pièce

Raccordements de câbles de détection à distance

Présentation de la détection de tension

Le procédé de soudage STT® requiert l'utilisation de câbles de détection de tension à distance pour contrôler les conditions de l'arc avec plus de précision. Ces câbles partent de la source d'alimentation et sont raccordés et

configurés hors du Module STT®. Reportez-vous au manuel d'instructions de la source d'alimentation pour plus d'informations.

Note :
D'autres procédés passant par le Module STT® ne requièrent pas nécessairement des câbles de détection mais profiteront de leur utilisation. Veuillez consulter le manuel d'instructions de la source d'alimentation pour les recommandations.

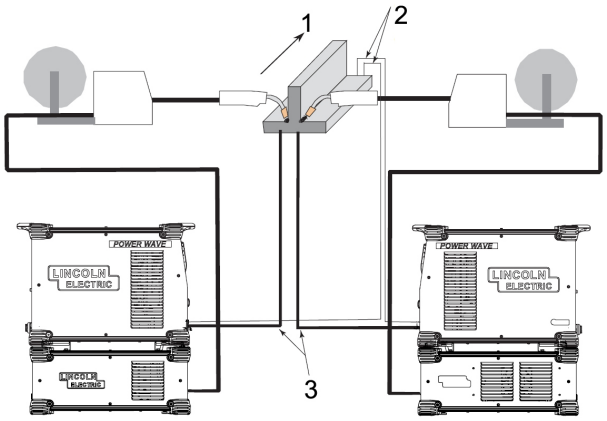
Considérations générales sur la détection de tension en présence de plusieurs systèmes de soudage à l'arc

Il convient d'être tout particulièrement attentif lors du soudage de plusieurs arcs sur une même pièce. Le placement et la configuration de câbles de détection de tension à distance sont essentiels pour la bonne mise en œuvre d'applications STT® de plusieurs arcs.

RECOMMANDATIONS :

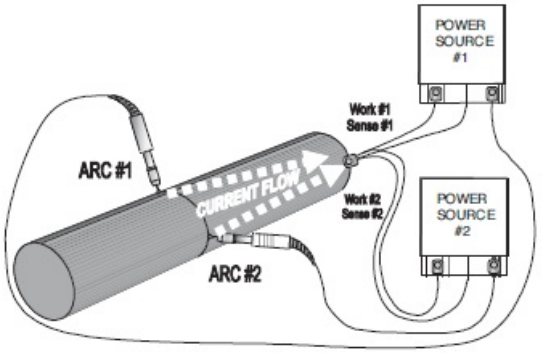
- **Placez les câbles de détection en dehors du chemin du courant de soudage.** Tout particulièrement les trajets de courant communs à des arcs adjacents. Les courants d'arcs adjacents peuvent induire mutuellement dans l'autre chemin de courant une tension qui risque d'être mal interprétée par les sources d'alimentation et de produire une interférence d'arcs.
- **Pour des applications longitudinales,** raccordez tous les câbles de masse à une extrémité de l'ensemble soudé et tous les câbles de détection de la tension de masse à l'extrémité de l'ensemble soudé. Effectuez le soudage dans le sens qui va des câbles de masse aux câbles de détection. **(Voir Figure a.4)**

Figure A.4



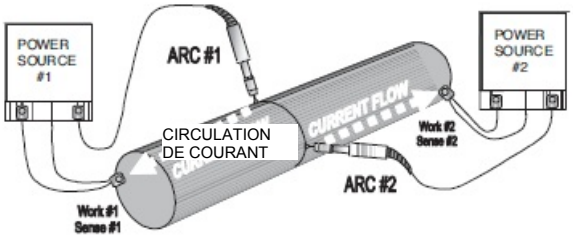
1. Sens de déplacement.
2. Raccordez tous les câbles de détection à l'extrémité de la soudure.
3. Raccordez tous les câbles de masse au début
4. de la soudure.

Mauvais raccordement



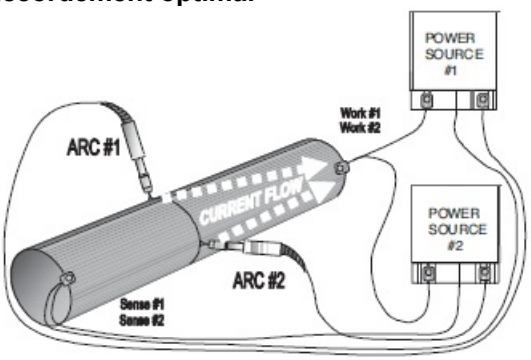
- La circulation du courant provenant de **l'Arc n ° 1** affecte **le câble de détection n° 2**.
- La circulation du courant provenant de **l'Arc n ° 2** affecte **le câble de détection n° 1**.
- Aucun des câbles de détection ne détermine la tension de masse correcte, ce qui occasionne une instabilité de l'arc lors de l'amorçage et du soudage.

Meilleur raccordement



- **Le câble de détection n° 1** n'est affecté que par la circulation du courant provenant de **l'ArcC n° 1**.
- **Le câble de détection n° 2** n'est affecté que par la circulation du courant provenant de **l'ArcC n° 2**.
- En raison de chutes de tension dans la pièce à souder, la tension d'arc risque d'être faible, ce qui peut impliquer une dérogation au mode opératoire standard.

Raccordement optimal



- Les deux **câbles** de détection sont en dehors des trajets de courant.
- Les deux **câbles** de détection déterminent la tension d'arc avec précision.
- Pas de chute de tension entre **l'arc** et les câbles de détection.
- Meilleur amorçage, arc de soudage de meilleure qualité, résultats les plus fiables.

- **Pour les soudures circonférentielles,** raccordez tous les câbles de masse sur un côté du joint de soudure et tous les câbles de détection de la tension de masse sur le côté opposé de telle manière qu'ils soient en dehors du trajet de courant.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Description Physique Générale
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) est un accessoire permettant à des sources d'alimentation compatibles d'exécuter la fonction STT® sans limiter la valeur nominale normale de procédés multiples de l'appareil hôte. Il est prévu pour une utilisation avec des sources d'alimentation POWER WAVE® compatibles de série « S » – de gamme moyenne comme le S350. Le module lui-même est un socle à profil bas, conçu pour s'intégrer parfaitement avec des sources d'alimentation et des refroidisseurs d'eau compatibles.

Description Fonctionnelle Générale
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) est essentiellement un interrupteur de sortie à grande vitesse, grande capacité branché en série avec la sortie positive de la source d'alimentation. Il communique l'état de module et l'information d'identification à la source d'alimentation par le protocole ArcLink® et reçoit une commande de commutation synchronisée à grande vitesse via une liaison numérique dédiée.

FACTEUR DE MARCHE
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) est taré à 450 ampères à un facteur de marche de 100%. Il est par ailleurs taré pour supporter 500 ampères à un facteur de marche de 60% et 550 ampères à un facteur de marche de 40%. Le facteur de marche est basé sur une période de dix minutes. Un cycle de marche de 60% représente 6 minutes de soudage et 4 minutes de ralenti sur une période de dix minutes.

Note :
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) peut résister à un courant crête de sortie de 750 ampères. Le courant de sortie moyen maximum admissible est fonction du temps et limité en dernier lieu par la source d'alimentation hôte.

MODES OPÉRATOIRES DE SOUDAGE COURANTS

RÉALISATION D'UNE SOUDURE
Choisissez le matériau et la taille de l'électrode, le gaz de protection et le procédé (MIG, MIG pulsé, MIG STT, etc.) appropriés pour le matériau à souder.

Sélectionnez le mode de soudage le mieux approprié au procédé de soudage souhaité. Les composants fournis de série avec la source d'alimentation hôte permettent la mise en œuvre d'un large éventail de procédés courants qui répondront à la plupart des besoins. Si les modes STT ne sont pas disponibles, ou si un mode de soudage spécial est souhaité, rendez-vous sur le site www.powerwavesoftware.com ou contactez le représentant commercial local de Lincoln Electric.

La source d'alimentation commande le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) basé sur le mode de soudage sélectionné.

Pour une description plus détaillée et des instructions d'utilisation spécifique, consultez le Manuel d'Instructions « Source d'alimentation ».

Vert stable	Le système est OK. La source d'alimentation et le dévidoir de fil communiquent normalement.
Vert clignotant	Se produit lors d'une réinitialisation et indique une identification par la source d'alimentation de chaque composant dans le système. Ceci est normal pendant les 60 premières secondes après mise sous tension ou en cas de changement de la configuration du système en cours de fonctionnement.
Vert puis rouge alternativement	Défaillance de système irréparable. Si la LED de source d'alimentation ou d'état du dévidoir de fil clignote alternativement vert et rouge, il y a des erreurs dans le système. Lisez le code d'erreur avant d'éteindre l'appareil.

PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉS

PROCÉDÉS RECOMMANDÉS
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) est recommandé pour tous les procédés assistés par la source d'alimentation hôte, incluant sans s'y limiter les modes "électrode enrobée", MIG, MIG pulsé, MIG STT.

LIMITATIONS DE PROCÉDÉ
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) n'est pas affecté par la tension à la charge et les procédés sont donc limités uniquement par les valeurs de courant et de facteur de marche listées dans les spécifications relatives au produit. Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) est conçu pour se protéger des surtensions transitoires associées aux circuits de soudage fortement inductifs. Ces circuits à forte inductance peuvent générer un rendement insatisfaisant sans pour autant endommager le module.

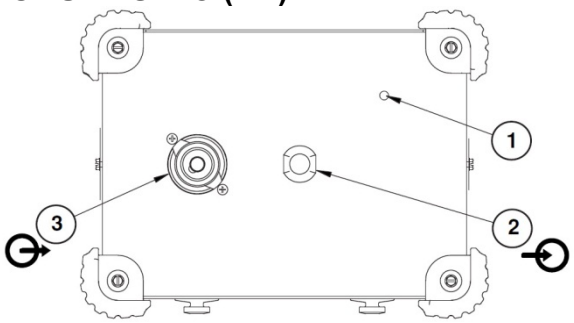
Bien que le Module STT puisse être configuré pour assister des procédés de polarité d'électrode négative, comme l'application de fil fourré sans gaz, le procédé STT doit être configuré pour utiliser la polarité d'électrode positive.

LIMITATIONS D'ÉQUIPEMENT
Le MODULE POWER WAVE® STT® (CE) est prévu pour une utilisation avec des sources d'alimentation POWER WAVE® compatibles de série « S » – de gamme moyenne comme le S350.

EMBALLAGES D'ÉQUIPEMENT COURANTS

Emballage de base (CE)	
K2921-1	Module STT® (CE)
K2823-2	Power Wave® S350 (CE)
K14072-1	LF-45
K10349-PG(W)-XX	Emballage de câble d'interconnexion
K3168-1	Power Wave S500 CE

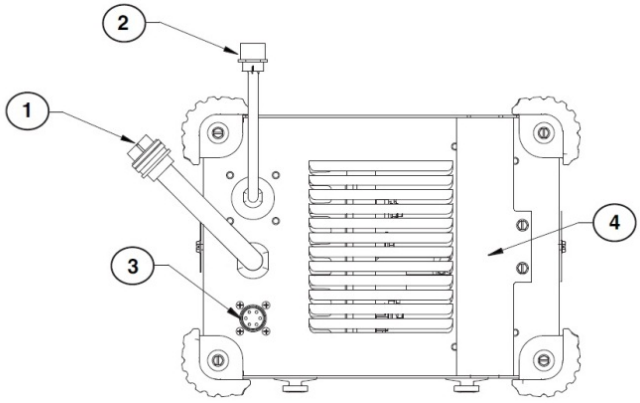
FACE AVANT DU COFFRET DE MODULE STT® (CE)



DESCRIPTIONS DE LA FACE AVANT DU COFFRET

1. La LED d'état – fournit l'état ArcLink® du Module STT Power Wave.
Note : Durant la mise sous tension normale, la LED va clignoter en vert 60 secondes maximum pendant l'exécution des automatiques par l'appareil.
2. L'ENTRÉE STT – se connecte directement sur la sortie positive de la source d'alimentation.
3. LA SORTIE STT – se connecte directement sur le dévidoir de fil, la gâchette ou l'électrode.

FACE ARRIÈRE DU COFFRET DU MODULE STT® (CE)



DESCRIPTIONS DE LA FACE ARRIÈRE DU COFFRET

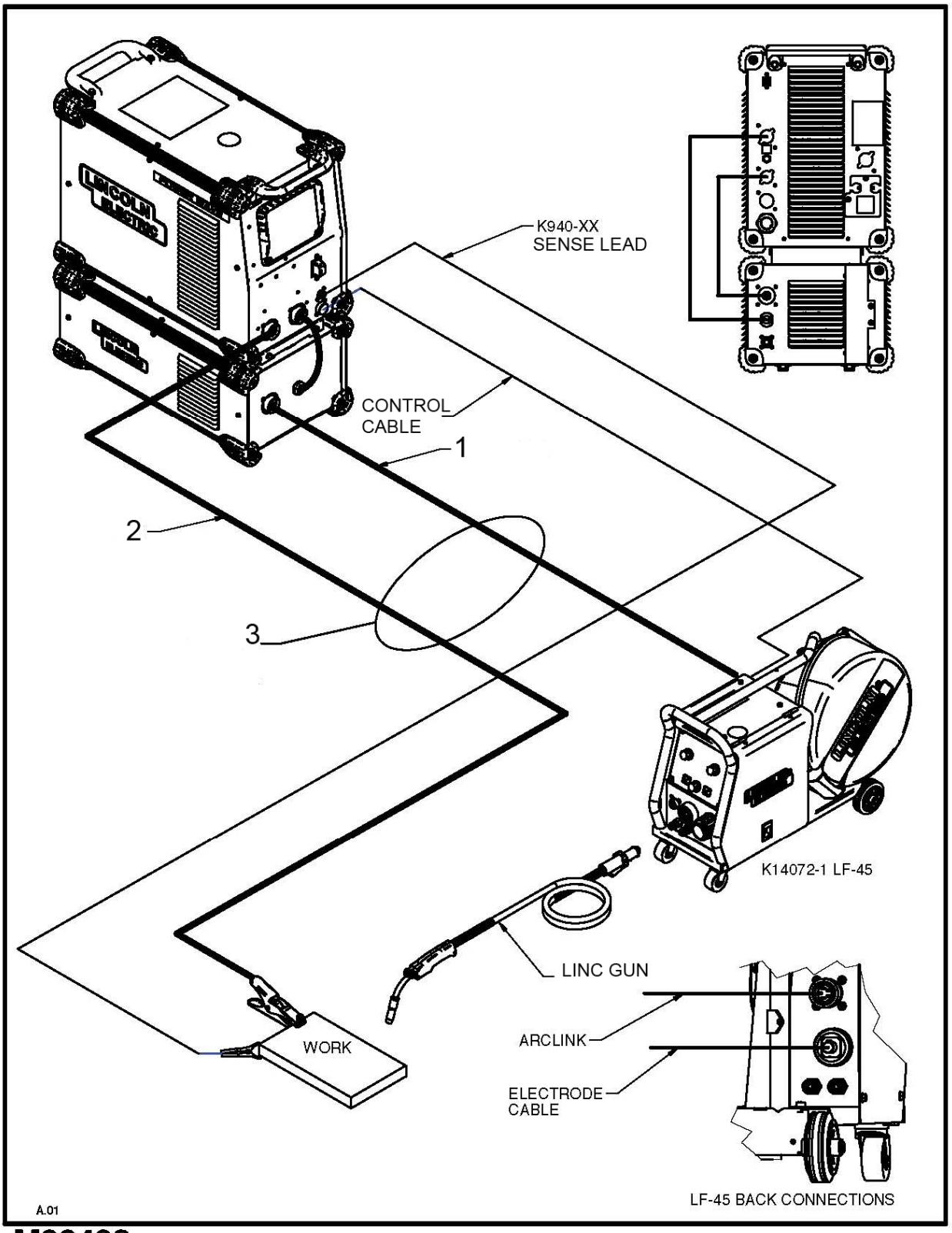
1. Le Pigtail ArcLink® – se connecte directement à la prise de sortie ArcLink® sur la partie arrière de la source d'alimentation.
2. Le Pigtail E/S Différentiel – se connecte directement à la prise de sortie E/S Différentiel sur la partie arrière de la source d'alimentation.
3. La Sortie (Sync Tandem) E/S Différentiel – admet le soudage MIG Tandem Synchronisé avec d'autres sources d'alimentation compatibles. Note : cette fonction n'est pas compatible avec le procédé STT et est donc désactivée lors de l'utilisation de modes de soudage STT.
4. Watercooler Pass Through – , modèle CE uniquement. Fournit un canal pour masquer et protéger les câbles d'alimentation et de commande pour le refroidisseur d'eau CE en option, entièrement monté.

ENTRETIEN COURANT

L'entretien courant consiste en un nettoyage périodique de l'appareil par soufflage avec un jet d'air à basse pression pour éliminer la poussière et la saleté de la prise d'air et des ouïes d'aération ainsi que les canaux de refroidissement dans l'appareil.
Vérifier aussi le bon fonctionnement du ventilateur du Module STT® lorsque la source d'alimentation est activée.

SYSTÈME DE SCHÉMA DE CONNEXION
SCHÉMA DE CONNEXION DU MODULE STT (CE)

Figure A.5



M22498

1. Câble de masse
2. Câble d'électrode (au dévidoir)
3. Câble de fil de détection

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

11/04

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.

Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des mesures particulières doivent être observées. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

Caractéristiques Techniques

POWER WAVE® STT® module CE

STT® Module – ALIMENTATION	
Voltage	**Input Current**
40Vdc	0.5A

STT® Module - * SORTIE NOMINALE		
Duty Cycle	**Amperes**	**Noter**
100%	450	750A Peak (Max)
60%	500	
40%	550	

* La capacité de courant de sortie définit la capacité de l'interrupteur de sortie; le courant de sortie réel est fourni par la source d'alimentation hôte.

DIMENSIONS			
Hauteur (mm)	**Largeur (mm)**	**Longueur (mm)**	**Poids (kg)**
292	353	630	21.3

RANGOS DE TEMPERATURAS	
Température de fonctionnement (ºC)	**Température de stockage (ºC)**
-20 to +40	-40 to +85

IP23 Clase de Aislamiento s

DEEE (WEEE)

07/06

Français

Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!
Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux Déchets d' Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

Pièces de Rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

Schéma Electrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.